

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM
2. AUGUST 1933

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

№ 581 776

KLASSE 7c GRUPPE 41

A 63826 I/7c

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 13. Juli 1933

Aktiebolaget Tonsor in Gottenburg, Schweden

Verfahren zur Herstellung der Schneidkanten von dünnen Rasierklingen

L

Aktiebolaget Tonsor in Göttenburg, Schweden*)

Verfahren zur Herstellung der Schneidkanten von dünnen Rasierklingen

Zusatz zum Patent 580 579

Patentiert im Deutschen Reiche vom 22. Oktober 1931 ab

Das Hauptpatent hat angefangen am 21. Dezember 1930.

In dem Hauptpatent 580 579 ist eine Herstellung von dünnen Rasierklingen unter Schutz gestellt, bei der die Abschrägungen der Schneidkanten durch Pressen hergestellt werden. In der Patentbeschreibung ist ferner die Herstellung derartiger Rasierklingen aus einem fortlaufenden Stahlband und die gleichzeitige Ausstanzung von Führungslöchern oder Schlitzten zugleich mit dem Andrücken der Schneidkanten vor dem Härten des Stahlbandes erwähnt.

Bei dieser Herstellungsart hat sich der Nachteil gezeigt, daß durch Andrücken der am Band durchlaufend angeordneten Schneidkanten eine Materialdehnung nicht nur in der Querrichtung des Bandes, sondern auch in der Längsrichtung eintritt, die das Band wellig macht und die nachfolgende Bearbeitung erschwert.

Die Erfindung bezweckt die Beseitigung dieses Nachteils und besteht darin, daß bei fortlaufender Herstellung der Klingen aus einem Stahlband zuerst an den Bandrändern an sich bekannte, die Klingenform begrenzende Ausschnitte herausgestanzt werden, wonach an den verbleibenden Längskanten die Schneidkanten gepreßt oder geprägt und diese dann der üblichen Weiterbehandlung unterworfen werden.

Das Band wird gemäß der Erfindung zuerst so ausgestanzt, wie es in der Abbildung dargestellt ist. Durch die Anwendung dieser an sich bekannten Maßnahme werden die Ausparungen *a*, welche die Klingenform bestimm-

men, entfernt. Gleichzeitig werden die Verbindungs-fugen *b* zwischen den einzelnen Klingen eingedrückt. Die späteren Schneidkanten *c* bleiben nur in der endgültigen Lage *l* stehen. Danach folgt das Anpressen oder Prägen der keilförmigen Schneidkanten *e* mit der Breite *d*.

Die Erfindung hat den Vorteil, daß erstens die Preßarbeit zum Anpressen der Schneidkanten an die ausgestanzten Bandstücke *a* zwischen den einzelnen Klingen fortfällt, zweitens kann sich das Material beim Prägen an den Enden der Schneidkanten in deren Längsrichtung frei dehnen, ohne daß die Klingen selbst sich in für die weitere Bearbeitung schädlicher Weise verziehen.

PATENTANSPRUCH:

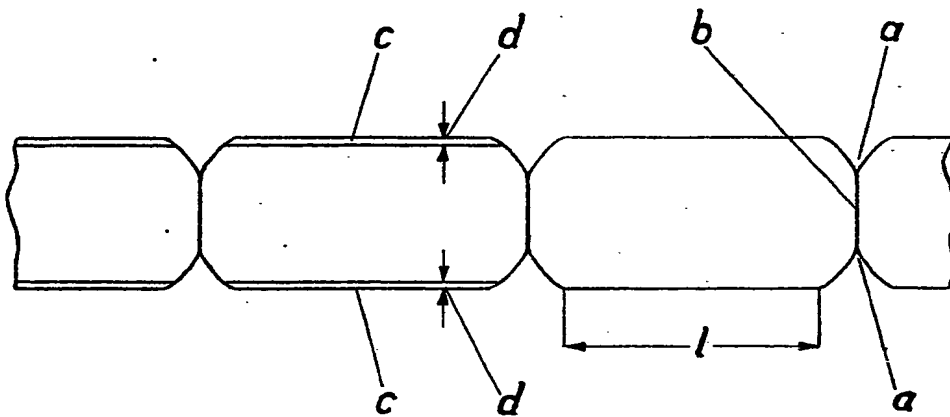
Verfahren zum Herstellen der Schneidkanten von dünnen Rasierklingen nach Patent 580 579, bei dem das Klingenblatt an seinen beiden Schneidkanten durch Pressen oder Prägen zugeschärft wird, bevor die Weiterbehandlung (Härten, Schleifen, Läppen, Polieren) stattfindet, dadurch gekennzeichnet, daß bei fortlaufender Herstellung der Klingen aus einem Stahlband zuerst an den Bandrändern an sich bekannte, die Klingenform begrenzende Ausschnitte herausgestanzt werden, wonach an den verbleibenden Längskanten die Schneidkanten gepreßt oder geprägt und diese der üblichen Weiterbehandlung unterworfen werden.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden:

Paul Wagner in Berlin-Charlottenburg.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

BERLIN GEDRUCKT IN DER KÖNIGLICHEN DRUCKEREI





THIS PAGE BLANK (L'SPTO)